

EDING CNC PARAMETRE EL KİTABI (V4.02-35)

MURAT ORMAN

1-KULLANICI ARA YÜZÜ

KULLANICI ARA YÜZÜ							
CPU bağlanma şekli	AUTO	Max Adım Frekansı	125000.000	Şifre		İNÇ	<input type="checkbox"/>
Ethernet	<input checked="" type="checkbox"/>			Lisan	Turkce	MM	<input checked="" type="checkbox"/>

AÇIKLAMA	İNGİLİZCE	TÜRKÇE
CPU KARTINA BAĞLANTI PC YE KART BAĞLI İSE,AUTO MODUNU SEÇİN. SİMİLASYON MODUNDA ÇALIŞMAK İSTERSENİZ SIM SEÇENEĞİNİ KULLANIN.		CPU kartına bağlantı: AUTO Ethernet: AUTO SIM
ETHERNET ETHERNET BAĞLANTISI KULLANACAKSANIZ SEÇİN. AKSİ DURUMDA USB KULLANILIR.		Ethernet <input type="checkbox"/>
MAX. ADIM FREKANSI CPU NUN ÜRETEBİLECEĞİ MAX. FREKANSI BELİRTİR. KULLANDIĞINIZ SÜRÜCÜNÜN TALEBİNE GÖRE DEĞİŞTİRİN.		Max Adım Frekansı: 125000.000
LİSAN DİL SEÇİMİ		Lisan: Turkce
ŞİFRE ŞİFRE YAZARAK PARAMETRE SAYFASINA GİRMEYİ ENGELLEYEBİLİRSİNİZ.		Şifre:
İNÇ / MM İSTEDİĞİNİZ ÇALIŞMA BİRİMİNİ SEÇİN		İNÇ <input type="checkbox"/> MM <input checked="" type="checkbox"/>

2- EKSEN AYARLARI

EKSEN AYARLARI										
Eksenler	PORT	Özellikleri	Adım/birim	(+) Yazılım sınırı	(-) Yazılım sınırı	Hız[mm/sn]	Rampa[mm/s ²]	Ev Hız/Yön	Ev Pozisyonu	Somun boşluğu
X <input checked="" type="checkbox"/>	1		320.0000	10.000	-100.000	250.0	750.0	50.0	0.000	0.0000
Y <input checked="" type="checkbox"/>	2		320.0000	10.000	-100.000	250.0	750.0	50.0	0.000	0.0000
Z <input checked="" type="checkbox"/>	3		320.0000	10.000	-600.000	250.0	750.0	50.0	0.000	0.0000
A <input checked="" type="checkbox"/>	4	DÖNER EK	320.0000	3600.000	3600.000	250.0	750.0	50.0	0.000	0.0000
B <input checked="" type="checkbox"/>	5	DÖNER EK	320.0000	300.000	-300.000	25.0	50.0	0.0	0.000	0.0000
C <input checked="" type="checkbox"/>	6	DÖNER EK	320.0000	300.000	-300.000	25.0	50.0	0.0	0.000	0.0000

EKSENLER

EKRANDA GÖRÜNMESİNİ İSTEDİĞİNİZ, EKSENLERİN YANINDAKİ KUTUCUĞU İŞARETLEYİN. İŞARETLENMİŞ OLMASINA RAĞMEN İLGİLİ PORT SEÇİLMEMİŞSE EKRANDA GÖRÜLEMEZ

Eksenler

- X
- Y
- Z
- A
- B
- C

MAKİNA KOORDİNATLARI İŞ KOORDİNATLARI

X -19.883

Y 111.589

Z 38.000

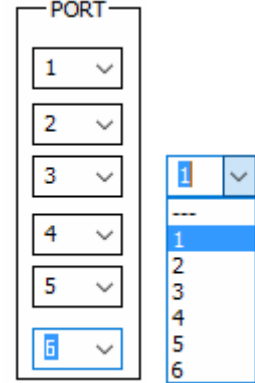
A 0.000

B 0.000

C 0.000

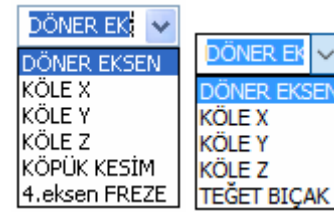
PORT

FİZİKSEL OLARAK ÇIKIŞ YAPILACAK ADRESİ BELİRTİR. ---- SEÇENEĞİ BU EKSENDE FİZİKSEL ÇIKIŞIN OLMADIĞI ANLAMINA GELİR.
EKSENLERDE SEÇİLMEMESİNE RAĞMEN BURADA BİR SEÇİM VARSA EKRANDA GÖRÜNMEZ AMA PROGRAM VE MDI MODUNDA BU ÇIKIŞLAR ÇALIŞIR.



ÖZELLİKLERİ

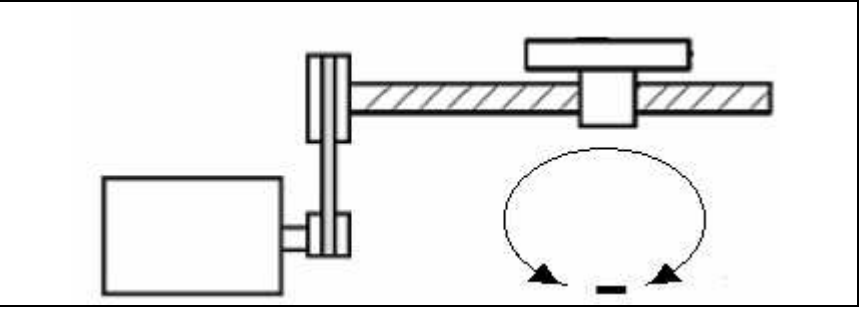
İŞİNİZE UYGUN EKSEN MODUNU SEÇİN.
C EKSENİ İÇİN AYRI BİR SEÇENEK PENCERESİ VARDIR.

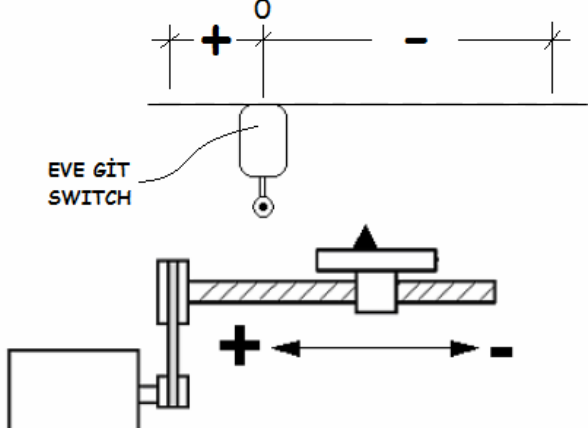


DÖNER EKSEN :AÇISAL OLARAK DÖNEN EKSEN
KÖLE X,Y,Z : TANDEM ÇALIŞMAK İÇİN X,Y,Z EKSENİ İLE AYNI HAREKET EDER
KÖPÜK KESİM: A EKSENİ 4.EKSEN OLARAK VE DOĞRUSAL OLARAK SEÇİLMEK İSTENİYORSA
X SOL YATAY EKSEN , Y SOL DİKEY EKSEN
A SAĞ YATAY EKSEN , Z SAĞ DİKEY EKSEN
İLERLEME HESABI X/Y VE A/Z ÜZERİNE YAPILIR.
4.EKSEN : FREZEDE 4.EKSEN OLARAK KULLANILIR
TEĞET BIÇAK: VALS ÇAKI KULLANILDIĞINDA ÇAKININ BAĞLI OLDUĞU
SERVO MOTORU TAKIM YOLU İSTİKAMETİNDE ÇEVİRİR.

ADIM/BİRİM

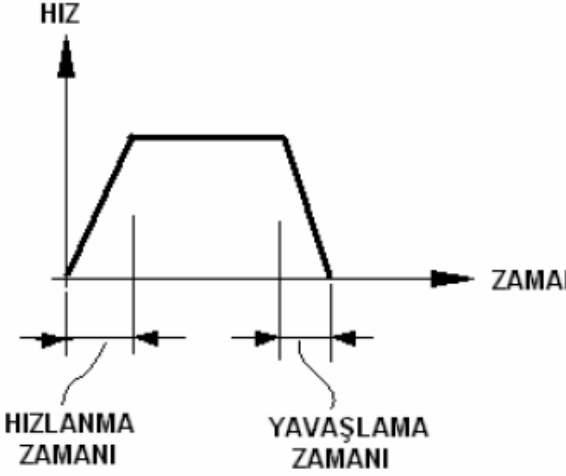
MM BAŞINA ADIM SAYISI BURAYA YAZILIR. MOTORUN TERS YÖNE GİTMESİ İÇİN BURAYA YAZILAN SAYININ BAŞINA EKŞİ (-) İŞARETİ KOYUN.

<p>(+) YAZILIM SINIRI</p> <p>ARTI YÖNDE MAKİNA SINIRI</p>	<p>(+) Yazılım sınırı</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>10.000</td></tr> <tr><td>10.000</td></tr> <tr><td>10.000</td></tr> <tr><td>3600.000</td></tr> <tr><td>300.000</td></tr> <tr><td>300.000</td></tr> </table>	10.000	10.000	10.000	3600.000	300.000	300.000
10.000							
10.000							
10.000							
3600.000							
300.000							
300.000							
<p>(-) YAZILIM SINIRI</p> <p>EKSİ YÖNDE MAKİNA SINIRI</p>	<p>(-) Yazılım sınırı</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>-100.000</td></tr> <tr><td>-100.000</td></tr> <tr><td>-600.000</td></tr> <tr><td>3600.000</td></tr> <tr><td>-300.000</td></tr> <tr><td>-300.000</td></tr> </table>	-100.000	-100.000	-600.000	3600.000	-300.000	-300.000
-100.000							
-100.000							
-600.000							
3600.000							
-300.000							
-300.000							
							
<p>HIZ</p> <p>MAX. KIZAK HIZI</p>	<p>Hız[mm/sn]</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>250.0</td></tr> <tr><td>250.0</td></tr> <tr><td>250.0</td></tr> <tr><td>250.0</td></tr> <tr><td>25.0</td></tr> <tr><td>25.0</td></tr> </table>	250.0	250.0	250.0	250.0	25.0	25.0
250.0							
250.0							
250.0							
250.0							
25.0							
25.0							
	<p>DİKKAT:</p> <p>G00 MODU İÇİN <u>YÖRÜNGE AYARI</u> MENÜSÜ İÇİNDE BURADA YAZAN HIZIN KATLARI OLACAK ŞEKİLDE HIZ BELİRLENİR.</p> <p>1 YAZILIRSA $G0=G1$</p> <p>2 YAZILIRSA $G0= 2 \times G1$</p> <p>0.1 YAZILIRSA $G0 = 0.1 \times G1$</p> <p style="text-align: right;">G0 ilerle katsayısı <input style="width: 50px;" type="text" value="1.00"/></p>						

RAMPA

MAXIMUM HIZLANMA VE YAVAŞLAMA BURADAKİ DEĞER, HIZ İÇİNE YAZILAN DEĞERE EŞİT OLURSA KIZAK BU HIZA 1 SANİYEDE ULAŞIR. 2 KATI YAZILIRSA 0.5 SANİYEDE ULAŞIR.



Rampa[mm/s²]

750.0

750.0

750.0

750.0

50.0

50.0

DİKKAT:

G00 MODU İÇİN YÖRÜNGE AYARI MENÜSÜ İÇİNDE BURADA YAZAN RAMPANIN KATLARI OLACAK ŞEKİLDE RAMPA BELİRLENİR.

1 YAZILIRSA $G0=G1$

2 YAZILIRSA $G0= 2 \times G1$

0.1 YAZILIRSA $G0 = 0.1 \times G1$

G0 Hiz. katsayısı 1.00

EV HIZ/YÖN

KIZAK BURAYA YAZILAN DEĞER KADAR HIZLA İLERLER.

BU DEĞERE YAZILAN EKŞİ İŞARETİ (-) KIZAĞIN YÖNÜNÜ TERS ÇEVİRİR.

BURAYA 0 YAZILMIŞSA EVE GİT İŞLEMİ MANUAL OLARAK GERÇEKLEŞTİRİLİR. (EVE GİT İŞLEMİ OLMAZ)

Ev Hiz/Yön

50.0

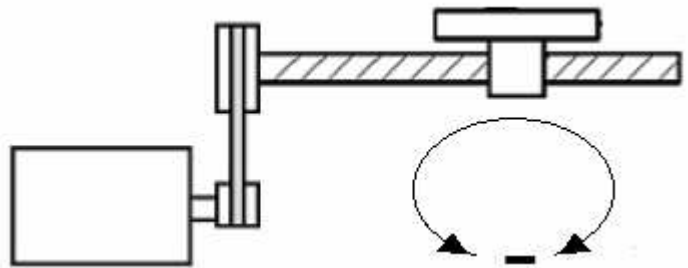
50.0

50.0

50.0

0.0

0.0



EV POZİSYONU

EVE GİT SWITCHİNE BASILIP İŞLEM TAMAMLANDIKTAN SONRA BURAYA YAZILAN SAYIYI MAKİNA KOORDİNATI OLARAK EKRANA BASAR

Ev Pozisyonu

110.000

0.000

0.000

0.000

0.000

0.000



X 110.000

SOMUN BOŞLUĞU

VİDANIN SOMUN BOŞLUĞUNU TELAFİ ETMEK MAKSADI İLE KULLANILIR. VİDANIN SOMUN BOŞLUĞU KOMPRATÖRLE BULUNARAK BURAYA YAZILIR. BÖYLECE VİDA TERSİNE DÖNERKEN BURAYA YAZILI MİKTARI ÇIKARTIR VEYA EKLER.

Somun boşluğu

0.0000

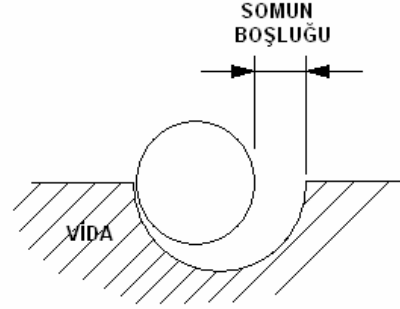
0.0000

0.0000

0.0000

0.0000

0.0000

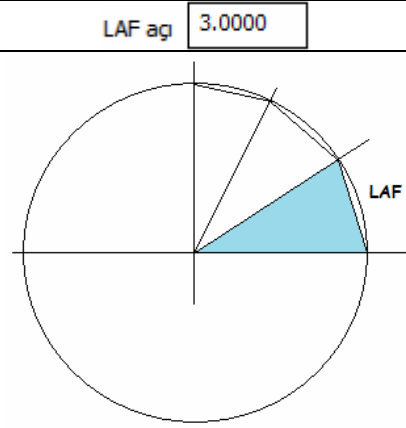


3- YÖRÜNGE AYARI

YÖRÜNGE AYARI	
LAF aç	3.0000
İnterpolasyon	0.0050
fifo zamanı	0.2500
G0 ilerle katsayısı	1.00
G0 Hız. katsayısı	1.00
İlerleme aşımı kullanımı	
KULLANICI ARA YÜZÜ	▼
İlerleme dur kullanımı	
YOK	▼
Basit kinematik	<input checked="" type="checkbox"/>
Kinematik ayarları	

LAF AÇI

İLERİKİ SATIRLARA BAKARAK İLERLEME HESABI: HAREKET PARÇACIKLARI KÜÇÜK BİR AÇI İLE BİRBİRİNE BAĞLANIR. BU KÜÇÜK AÇIYA MIN. AÇI DENİR. BU METOT İLE YÜKSEK HIZLARA ÇIKILIR. 0.1 İLE 3 DERECE ARASI GÜVENİLİRDİR.



İTERPOLASYON

HER HAREKET KOMUTU ADINA İTERPOLASYON ZAMANI DENİLEN BİR ZAMANLA BELİRLENEN KÜÇÜK HAREKET PARÇACIKLARINA PARÇALANMIŞTIR.

İnterpolasyon 0.0050

FIFO ZAMANI

BU PARÇACIKLAR CPU YA GÖNDERİLİR. CPU BUNLARI TAMPON BELLEK ADI İLE BİLİLEN BİR BELLEK (FIFO) İÇİNDE TUTAR. ADIM-DARBE JENERATÖRÜ BU PARÇACIKLARI TEK TEK ALIR VE MOTOR İÇİN GEREKLİ DARBE HALİNE GETİRİR. FIFO ADI VERİLEN TAMPON BELLEK İÇİNDEKİ PARÇACIKLARIN SAYISI BURADA AÇIKLANAN FIFO ZAMANI OLARAK BELİRTİLİR.

BU SAYILARIN KÜÇÜLMESİ ÇOK HIZLI PC VE ÇOK HIZLI HABERLEŞME GEREKTİRİR.


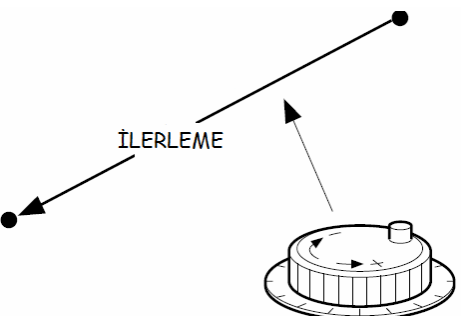


fifo zamanı 0.2500

PARÇA SAYISI = FIFO ZAMANI / İTERPOLASYON

İTERPOLASYON= 0.005

FIFO ZAMANI =0.25

PARÇA SAYISI = 50 OLUR

<p>GO İLERLEME KATSAYISI</p> <p>G00 MODU İÇİN GEREKLİ MAX İLERLEME HIZINI BURADA BELİRTİYORUZ.</p> <p>1 YAZILIRSA G0=G1 2 YAZILIRSA G0= 2 X G1 0.1 YAZILIRSA G0 = 0.1 X G1</p>	<p>G0 ilerle katsayısı <input type="text" value="1.00"/></p>
<p>GO HIZLANMA KATSAYISI</p> <p>G00 MODU İÇİN GEREKLİ RAMPALANMA DEĞERLERİNİ BURADA BELİRTİYORUZ</p> <p>1 YAZILIRSA G0=G1 2 YAZILIRSA G0= 2 X G1 0.1 YAZILIRSA G0 = 0.1 X G1</p>	<p>G0 Hız. katsayısı <input type="text" value="1.00"/></p>
<p>İLERLEME AŞIMI KULLANIM BİÇİMİ</p> <p>İLERLEME VE İLERLEME AŞIMI BURADAN VAROLAN DONANIMA UYGUN OLARAK SEÇİLİR.</p> <p>İLERLEME % 0-300 ARASINDA AYARLANABİLİR.</p> <p>MAKİNA MOTORLARININ VERDİĞİ HIZDAN DAHA FAZLA GİDEMEZ.</p> <p>KULLANICI ARA YÜZÜ UI & EL TEKERİ ANALOG 1 ANALOG 2 ANALOG 3</p>	<p>İlerleme aşımı kullanımı <input type="text" value="KULLANICI ARA YÜZÜ"/></p> <p><input type="text" value="KULLANICI ARA YÜZÜ"/> KULLANICI ARA YÜZÜ UI & EL TEKERİ Analog 1 Analog 2 Analog 3</p> <p>KULLANICI ARA YÜZÜ EKRANDAKİ İLGİLİ TUŞLARA BASARAK İLERLEME ARTTIRILIR VEYA AZALTILIR.</p> <p></p> <p>UI & EL TEKERİ EKRANDAKİ İLGİLİ TUŞLARA BASARAK İLERLEME ARTTIRILIR VEYA AZALTILIR. OTOMATİK MOD SEÇİLDİĞİNDE EL TEKERİ ARTI YÖNDE İLERLEMİYİ ARTTIRIRKEN EKŞİ YÖNDE İLERLEMİYİ AZALTIR.</p> <p></p> <p>ANALOG GİRİŞ DONANIMA GÖRE, 4.7K DEĞERİNDE BAĞLADIĞIMIZ POTANSİYOMETRE İLERLEMİYİ ARTTIRIP AZALTIR.</p> <p> </p>

İLERLEME DUR KULLANIMI

BURADAN İSTENİLEN HARİCİ GİRİŞ "İLERLEME DUR" OLARAK KULLANILIR. BU BUTONA BASILDIĞINDA İLERLEME DERHAL SIFIR OLUR. BUTON BIRAKILDIĞINDA İLERLEME ESKİ DEĞERİNE DÖNER.

İLERLEMENİN KISA SÜRELİ DURDURULMASI İÇİN (ÖRNEĞİN EROZYON) KULLANIŞLIDIR.

İlerleme dur kullanımı

YOK

İlerleme dur kullanımı

YOK
AUX1
AUX2
AUX3
AUX4
AUX5
AUX6

ÖNEMSİZ KİNEMATİK

KARTEZYEN KOORDİNAT KULLANIYORSANIZ BURAYA 1:1 YAZIN. EĞER ROBOT GİBİ ÖZEL SİSTEM KULLANIYORSANIZ BİZE BAŞVURUN.

Basit kinematik

4- EVE GİT VE ACİL DUR AYARLARI

Eve git ve Acil dur

eksenleri eve göndermek için X kullanın

Eve git sensör=Acil dur

2:Yok 1:Normalde kapalı 0:Normalde açık

Evegit giriş kontağı

Acildur2 giriş kontağı

Acildur2 giriş kontağı

Harici hata giriş kontağı

Otomatik yön bulma

EKSENLERİ EVE GÖNDERMEK İÇİN X KULLANIN

EĞER TÜM EV SENSÖRLERİNİ AYNI GİRİŞE BAĞLARSANIZ BU SEÇENEĞİ KULLANABİLİRSİNİZ

eksenleri eve göndermek için X kullanın

EVE GİT SENSÖRÜ=ACİL DUR

EV SENSÖRLERİ ,ACİL DUR OLUŞTURMAK İÇİN DONANIM SINIRI OLARAKDA KULLANILABİLİR. BU FONKSİYONU KULLANACAKSANIZ SENSÖR ÇALIŞMA ALANININ UCUNDA OLMALIDIR. BU FONKSİYON, KIZAKLAR, EVE GİTTİKTEN SONRA AKTİF OLUR.

Eve git sensör=Acil dur

KONTAKLARIN DURUMU

EVE GİT VE ACİL DUR KONTAKLARI YANDAKİ GİBİ BİÇİMLENDİRİLİR.

2:Yok 1:Normalde kapalı 0:Normalde açık

0	1	2
NORMALDE AÇIK	NORMALDE KAPALI	YOK

EVE GİT GİRİŞİ KONTAĞI

ACİL DUR GİRİŞİNİN DAVRANIŞINI BELİRLER EKRANDAN SWITCH LERİN DURUMUNU GÖREBİLİRSİNİZ

Evegit giriş kontağı

ACİLDUR-1 GİRİŞ KONTAĞI

1.ACİL DUR GİRİŞİNİN DAVRANIŞINI BELİRLER

Acildur1 Giriş Kontakı

<p>ACILDUR-2 GİRİŞ KONTAĞI</p> <p>2. ACİL DUR GİRİŞİNİN DAVRANIŞINI BELİRLER (SADECE CPU5B İÇİN GEÇERLİ)</p>	<p>Acildur2 Giriş Konağı <input type="text" value="2"/></p>
<p>HARİCİ HATA GİRİŞ KONTAĞI</p> <p>HARİCİ EROR GİRİŞİNİN DAVRANIŞINI BELİRLER YAVAŞ DURMA DEMEK KIZAĞIN YAVAŞLAYARAK DURMASI DEMEKTİR. BÖYLECE POZİSYON KAYBI OLMAZ.</p> <p>0= NORMALDE AÇIK KONTAK 1= NORMALDE KAPALI KONTAK 2= KAPALI</p> <p><u>CPU5A KARTI İÇİN;</u></p> <p>3= NORMALDE AÇIK KONTAK, YAVAŞ DURMA 4= NORMALDE KAPALI KONTAK, YAVAŞ DURMA</p>	<p>Haricihata Giriş Konağı <input type="text" value="2"/></p>
<p>EV YÖNÜNÜ OTOMATİK BUL</p> <p>EV, ACİL DUR VE HARİCİ EROR GİRİŞLERİNİN YÖNÜ BU BUTONA BASILARAK TESPİT EDİLEBİLİR.</p>	<p><input type="button" value="Otomatik yön bulma"/></p>

5- TAKIM DEĞİŞTİRME BÖLGESİNDE ÇARPMA KONTROLÜ AYARLARI

TAKIM DEĞİŞTİRME BÖLGESİNDE ÇARPMA KONTROLÜ

Eksenler	(+) Yazılım sınırı	(-) Yazılım sınırı
X	0.000	0.000
Y	0.000	0.000
Z	0.000	0.000
	Mevcudu Kur	Mevcudu Kur

Z aşağıda takım boyu Z çarpma koruması aktif

EKSEN SINIRLARI

BU SINIRLAR TAKIM DEĞİŞTİRME ALANINI BELİRLER. PARÇA PROGRAMINDA YAZILAN TAKIM YOLUNUN BU SINIRLAR İÇİNE GİRİLMESİNE İZİN VERİLMEZ.

"TCAGuard off" KOMUTU BU İŞLEMİ İPTAL EDER
"TCAGuard on" KOMUTU BU İŞLEMİ BAŞLATIR.

(+) Yazılım sınırı

0.000
0.000
0.000
Mevcudu Kur

(-) Yazılım sınırı

0.000
0.000
0.000
Mevcudu Kur

Z AŞAĞIDA TAKIM BOYU

MAKİNANIN KIZAK AYARLARI YAPILIRKEN, EN DÜŞÜK Z MESAFESİNDE BİLE İŞ MİLİ UCUNUN MAKİNA TABLASINA TEMAS ETMESİNE İZİN VERİLMEZ. BURADA Z EKSENİ EN AŞAĞI POZİSYONA GELDİĞİNDE, UYGUN TAKIM BOYUNU BELİRLEYEBİLİRSİNİZ. BU BİLGİ TAKIM KIRILMASI İÇİN ÖNEMLİDİR.

Z aşağıda takım boyu

Z KORUMASI AKTİF

BU KUTUCUK AİŞARETLENDİĞİNDE Z EKSENİ YAZILAN TAKIM BOYUNU AŞAMAZ.

Z çarpma koruması aktif

6- TEĖETSEL BIÇAK AYARLARI

TEĖETSEL BIÇAK			
Biçak Z çıkış açısı	3.0	Biçak Z yuk. mesafe	5.000
Biçak birleşme açısı	0.0	Biçak birleş mesafe	1.000

BIÇAK Z AÇISI

TEĖETSEL BIÇAK ,Z EKSENİ ÜZERİNDE (C EKSENİ) DÖNER BİR MOTORDUR. TAKIM UCU TELAFİSİ YAPMADAN G1,G2,G3 KOMUTLARI İLE ÇALIŞIR. X-Y ÜZERİNDE OTOMATİK OLARA ÇİZGİYİ TAKİP EDECEK ŞEKİLDE DÖNER. BU PARAMATRE 2 ÇİZGİ/YAY ARASINDAKİ AÇIYI BELİRLER.EĞER AÇI BU DEĞERDEN BÜYÜK OLURSA Z EKSENİ G0 KOMUTU İLE YUKARI KALAKAR, BIÇAK G0 İLE DÖNER DAHA SONRA TEKRAR G1 KOMUTU İLE AŞAĞI İNER. EĞER AÇI KÜÇÜK İSE Z EKSENİ HAREKET ETMEZ. TEĖETSEL BIÇAK 2.İLGİLİ İNTERPOLASYON KOMUTU İLE AKTİF EDİLİR.

Biçak Z çıkış açısı

BIÇAK Z YUKARI KALKMA MESAFESİ

TAKIM YOLU AÇISI BIÇAK AÇISINDAN BÜYÜKSE, Z EKSENİ BURAYA YAZILI MESAFE KADAR HAVAYA KALKAR

Biçak Z yuk. mesafe

BIÇAK BİRLEŞME AÇISI

Biçak birleşme açısı

BIÇAK BİRLEŞME MESAFESİ

Biçak birleş mesafe

8- AÇIK KAPI AYARLARI

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

EMNİYETLİ GİRİŞ	
Emn.İlerle	<input type="text" value="20.0"/> <input type="text" value="YOK"/>

EMNİYETLİ GİRİŞ SEÇİMİ

HARİCİ GİRİŞLERDEN BİRİNİ EMNİYETLİ GİRİŞ OLARAK SEÇİN. AKTİF OLDUĞUNDA SADECE DÜŞÜK HIZLAR MÜMKÜN OLUR.

YOK	▼
YOK	
AUX1	
AUX2	
AUX3	
AUX4	
AUX5	
AUX6	
AUX7	
AUX8	

EMNİYETLİ İLERLEME

KIZAKLAR EVE GİTMEMİŞSE VE EMNİYETLİ GİRİŞ SEÇİMİ YAPILMIŞSA BURAYA YAZILAN İLERLEME (MM/SANİYE) GEÇERLİDİR.

Emn.İlerle

9- İŞ MİLİ AYARLARI

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

İŞ MİLİ	
Min devir	Max Devir
<input type="text" value="100.0"/>	<input type="text" value="24000.0"/>
Hızlanma Rampa <input type="text" value="1.0"/>	dur=İş mili stop <input checked="" type="checkbox"/> zUpOnPause <input type="checkbox"/> Aradan sonra oto başla <input checked="" type="checkbox"/>
Zyukanmesafe <input type="text" value="0.000"/>	approachFeed <input type="text" value="1.000"/>
Deviri göster <input type="checkbox"/>	Sprey=İş mili yönü <input type="checkbox"/>
TUR BAŞINA SAY <input type="text" value="1"/>	STEP MOTOR <input type="checkbox"/> RAMPA <input type="checkbox"/>
İş mili dur kullanımı <input type="text" value="YOK"/>	Devir aşımı kullanımı <input type="text" value="KULLANICI A"/>

MAX. İŞ MİLİ DEVİRİ İŞ MİLİNİN ÇIKABİLECEĞİ MAX. DEVİR	Max Devir <input type="text" value="24000.0"/>
MİN S İŞ MİLİNİN EN DÜŞÜK DEVİRİ	Min devir <input type="text" value="100.0"/>
HIZLANMA RAMPA YAZILIM İŞ MİLİNİN DÖNDÜRÜLMESİ İLE MAKİNANIN BAŞLAMASI ARASINDA BURAYA YAZILAN KADAR BEKLER.	Hızlanma Rampa <input type="text" value="1.0"/>
DUR=İŞ MİLİ STOP DUR TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ MİLİ DURUR. BAŞLA TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ MİLİ DÖNMEYE BAŞLAR.	dur=İş mili stop <input checked="" type="checkbox"/>
Z UP ON PAUSE DUR TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ MİLİ YUKARI KAÇAR.	zUpOnPause <input type="checkbox"/>
ARADAN SONRA OTO BAŞLA BAŞLA TUŞUNA BASILDIĞINDA, XY EKSENLERİ DUR TUŞUNA BASILDIĞI ANDAKİ POZİSYONUNA GİDER. İŞ MİLİ DÖNMEYE BAŞLAR. Z EKSENİ YAVAŞÇA AŞAĞI İNER. PROGRAM KALDIĞI YERDEN DEVAM EDER.	Aradan sonra oto başla <input checked="" type="checkbox"/>
Z YUKARI MESAFE Z EKSENİNİN DAHA FAZLA YUKARI ÇIKMASINI, ZUPONPAUSE AKTİFKEN ENGELLER.	Zyukanmesafe <input type="text" value="0.000"/>
APPROACHFEED ARADAN SONRA OTOMATİK BAŞLA AKTİFKEN Z EKSENİNİN YAKLAŞMA HIZINI BELİRLER.	approachFeed <input type="text" value="1.000"/>

<p>TUR BAŞINA SAY</p> <p>İŞ MİLİ DEVRİNİ GÖRMEK İSTERSENİZ BU KUTUCUĞA TUR BAŞINA PALS SAYISINI YAZIN. EĞER ENKODER BAĞLI DEĞİLSE HESAPLANMIŞ BİR DEĞER EKRANA BASILIR. ENKODER TUR BAŞINA 1 PALS OLMALIDIR. MİN. PALS GENLİĞİ 0.5 ms DİR.</p>	<p>TUR BAŞINA SAY</p> <p>1</p>
<p>DEVİR SENSÖRÜ VAR</p> <p>ENKODER BAĞLI İSE BU KUTUCUĞU İŞARETLEYİN.</p>	<p>Deviri göster <input type="checkbox"/></p>
<p>SU-2 ÇIKIŞI=İŞMİLİ YÖNÜ</p> <p>BU CPU5A İÇİN GEÇERLİDİR. İHTİYAÇ DUYARSANIZ SU-2 ÇIKIŞINI İŞ MİLİ YÖNÜ İÇİN KULLANABİLİRSİNİZ. (CPU5A KARTINDA İŞ MİLİ YÖNÜ İÇİN ÇIKIŞ YOKTUR)</p>	<p>Su 2 =İş mili yönü <input type="checkbox"/></p>
<p>STEP MOTOR</p> <p>İŞ MİLİ YERİNE STEP MOTOR VEYA SERVO KULLANILDIĞINDA BU KUTUCUĞU AKTİF EDİN.</p>	<p>STEP MOTOR <input type="checkbox"/></p>
<p>RAMPA</p> <p>STEP MOTOR SEÇENEĞİ VARSA RAMPALI KALKIŞ YAPILIR.</p>	<p>RAMPA <input type="checkbox"/></p>
<p>İŞ MİLİ DUR KULLANIMI</p> <p>BURADAN İSTENİLEN HARİCİ GİRİŞ "İŞ MİLİ DUR" OLARAK KULLANILIR. BU BUTONA BASILDIĞINDA İŞ MİLİ DERHAL SIFIR OLUR. BUTON BIRAKILDIĞINDA İŞ MİLİ ESKİ DEĞERİNE DÖNER.</p>	<p>İş mili dur kullanımı</p> <p>YOK. <input type="checkbox"/></p> <p>YOK.</p> <p>AUX1</p> <p>AUX2</p> <p>AUX3</p> <p>AUX4</p> <p>AUX5</p> <p>AUX6</p>

DEVİR AŞIMI KULLANIMI

İLERLEME VE İLERLEME AŞIMI BURADAN VAROLAN DONANIMA UYGUN OLARAK SEÇİLİR.

İLERLEME % 0-300 ARASINDA AYARLANABİLİR.

MAKİNA MOTORLARININ VERDİĞİ HIZDAN DAHA FAZLA GİDEMEZ.

KULLANICI ARA YÜZÜ

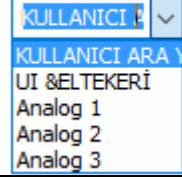
UI & EL TEKERİ

ANALOG 1

ANALOG 2

ANALOG 3

Devir aşımı kullanımı



KULLANICI ARA YÜZÜ

EKRANDAKİ İLGİLİ TUŞLARA BASARAK DEVİR ARTTIRILIR VEYA AZALTILIR.

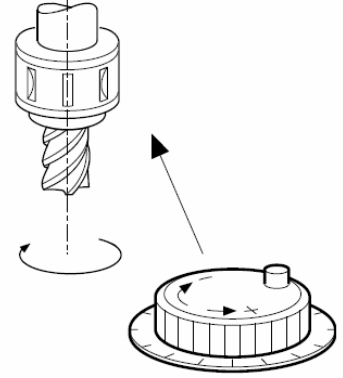


UI & EL TEKERİ

EKRANDAKİ İLGİLİ TUŞLARA BASARAK DEVİR ARTTIRILIR VEYA AZALTILIR.



OTOMATİK MOD SEÇİLDİĞİNDE EL TEKERİ ARTI YÖNDE İLERLEMİYİ ARTTIRIRKEN EKŞİ YÖNDE DEVİRİ AZALTIR.



ANALOG GİRİŞ

DONANIMA GÖRE, 4.7K DEĞERİNDE BAĞLADIĞIMIZ POTANSİYOMETRE DEVİRİ ARTTIRIP AZALTIR.



10-KULLANICI ARA YÜZÜ

KULLANICI ARA YÜZÜ

X tuşunu ters çevir

Y tuşunu ters çevir

Z tuşunu ters çevir

Grafik ekran butonlarını göster

Başlangıç ekranını göster

Eve gitme mecburiyeti

Basit sıfırlama

Otomatik takım değiştir

Programı büyük ekran aç

M7 butonunu göster

M8 butonunu göster

AUX1 butonunu göster

keyboard time-out

İstenen yaz-düzeltil

İkon klasörü

Logo dosyası adı

OpenGL grafiği

OpenGL max satır sayısı

OpenGL kalem ölçüsü

OK TUŞLARINI TERS ÇEVİR (X,Y,Z) KLAVYEDEKİ OK TUŞLARINI TERSİNE ÇEVİRİR.	X tuşunu ters çevir <input type="checkbox"/> Y tuşunu ters çevir <input type="checkbox"/> Z tuşunu ters çevir <input type="checkbox"/>
GRAFİK EKLAN BUTONLARINI GÖSTER	Grafik butonları göster <input checked="" type="checkbox"/>
BAŞLANGIÇ EKLANINI GÖSTER BAŞLANGIÇ EKLANINI GÖSTERİR	Başlangıç ekranını göster <input checked="" type="checkbox"/>
EVE GİTME MECBURİYETİ İŞARETLENDİĞİNDE, MAKİNA EVE GİTMEYEN OTOMATİK VE MDI MODUNDA ÇALIŞILMASINA MÜSAADE ETMEZ.	Eve gitme mecburiyeti <input checked="" type="checkbox"/>
BASİT SIFIRLAMA İŞARETLENDİĞİNDE, KOORDİNAT POZİSYONLARININ YANINDAKİ SIFIRLAMA BUTONLARI İLE İŞ POZİSYONUNU SIFIRLAR.	Basit sıfırlama <input type="checkbox"/>
OTO. TAKIM DEĞİŞTİRME İŞARETLENDİĞİNDE, TAKIM DEĞİŞTİRME KOMUTU GELSE BİLE PARÇA PROGRAMI DURMAZ. BUNU OTOMATİK TAKIM DEĞİŞTİRMENİZ VARSA KULLANIN.	Oto. takım değiştirme <input type="checkbox"/>
PROGRAMI BÜYÜK EKLAN AÇ PROGRAM AÇILDIĞINDA TÜM EKLANI KAPLAR.	Programı büyük ekran aç <input checked="" type="checkbox"/>

M7 BUTONUNU GÖSTER EKRANIN SOL TARAFINA M7 BUTONUNU BASAR	M7 butonunu göster <input type="checkbox"/>
M8 BUTONUNU GÖSTER EKRANIN SOL TARAFINA M8 BUTONUNU BASAR	M8 butonunu göster <input type="checkbox"/>
AUX1 BUTONUNU GÖSTER EKRANIN SOL TARAFINA AUX1 BUTONUNU BASAR	AUX1 butonunu göster <input checked="" type="checkbox"/>
KEYBOARD TIME-OUT BLUETOOTH İLE ÇALIŞAN KLAVYE VARSA KULLANILIR	keyboard time-out <input type="text" value="1.00"/>
İSTENEN YAZ DÜZELT İSTEDİĞİNİZ EDITÖRÜ BURAYA YAZARAK PROGRAM YAZMA DÜZELTME SIRASINDA KULLANABİLİRSİNİZ.	İstenen yaz-düzeltilme <input type="text" value="c:\program files (x86)\notepad++\n"/>
İKON KLASÖRÜ İKONLARIN BULUNDUĞU KLASÖRÜ GÖSTERİR.	İkon klasörü <input type="text" value="İKON\ORNEKKAL"/>
LOGO DOSYA ADI LOGONUN DOSYA ADI	Logo dosyası adı <input type="text" value="logo\OrmanCNCL"/>
OPEN GL GRAFİĞİ GARFİK KULLANIMI İÇİN BURAYI İŞARETLEYİN. SOL FARE TUŞU=SÜRÜKLE SAĞ FARE TUŞU=BÜYÜT KONTROL+SOL FARE TUŞU= DÖNDÜR	OpenGL Grafiği <input checked="" type="checkbox"/>
OPENGL MAX. SATIR SAYISI	OpenGL max satır sayısı <input type="text" value="1000"/>
OPENGL KALEM ÖLÇÜSÜ GRAFİKTEKİ ÇİZGİ ÖLÇÜSÜ. MM	OpenGL kalem ölçüsü <input type="text" value="50.00"/>

11-YÜKLEME VE ÇALIŞTIRMA AYARLARI

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

YÜKLE VE OTOMATİK ÇALIŞTIR

Yüklenecek dosya adı

nu

Değiştirilen dosyayı gözle

Otomatik yükle

Otomatik çalıştır

YÜKLENECEK DOSYA ADI

DISKTEKİ DOSYANIN DEĞİŞTİĞİNİ GÖREN YAZILIM SİZE SORU SORACAKTIR.

Yüklenecek dosya adı

nu

DEĞİŞTİRİLEN DOSYAYI GÖZLE

BU KUTU İŞARETLENDİĞİNDE, USBCNC ÇALIŞMIYORKEN, G KODLARINDA YAPILAN DEĞİŞİKLİKLER USBCNC TARAFINDAN GÖZLENİR.BU DURUMDA DOSYANIN YENİDEN YÜKLENMESİ GEREKTİĞİ SORULUR.

Değiştirilen Dosyayı gözle

OTOMATİK YÜKLE

İŞARETLENDİĞİNDE, DOSYA OTOMATİK OLARAK YÜKLENİR VE SİZE SORU SORMAZ.

Otomatik Yükle

OTOMATİK ÇALIŞTIR

İŞARETLENDİĞİNDE, OTOMATİK OLARAK YÜKLENİR VE ACİLEN ÇALIŞMAYA BAŞLAR.

Otomatik Çalıştır

12-OPERATÖR AYARLARI

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

OPERATÖR AYARLARI

Mutlak merkez koord.

Torna X+

Torna X-

Çap programlama

Plazma

Is3DPrinter

Uzun dosya ölçütü
KByte

Süper uzun dosya ölçütü
KByte

Tahmini iş zamanı
Düzeltilme katsayısı

Yeniden tahmini çalışma zamanı

Makro dosya adı

Kullanıcımakrodosyası

MUTLAK MERKEZ KOORDİNATLARI

İŞARETLENDİĞİNDE, I J K MUTLAK OLARAK KULLANILIR. SIKLIKLA EKLEMELİ SİSTEM KULLANILDIĞINI UNUTMAYIN

Mutlak merkez koord.

TORNA

MAKİNA TORNA İŞE VE ÖN KIZAK TİPİNDE İŞE BURAYI İŞARETLEYİN.

Torna X+

TORNA

MAKİNA TORNA İŞE VE ARKA KIZAK TİPİNDE İŞE BURAYI İŞARETLEYİN.

Torna X-

ÇAP PROGRAMLAMA

TORNADA İŞLEMLERİ ÇAP PROGRAMLAMA OLARAK YAPACAĞANIZ BURAYI İŞARETLEYİN.

Çap programlama

PLAZMA

PLAZMA OLARAK ÇALIŞIR.

Plazma

3D YAZICI

3 BOYUTLU YAZICI OLARAK ÇALIŞIR

Is3DPrinter

UZUN DOSYA MODU ÖLÇÜTÜ

KULLANACAĞINIZ HAFIZA MİKTARINI BURAYA YAZARSANIZ YAZILIM OTOMATİK OLARAK BÜYÜK DOSYALARLA İLGİLİ AYARLAMALARI YAPACAKTIR.

Uzun Dosya Modu ölçütü
KByte

SÜPER UZUN DOSYA MODU ÖLÇÜTÜ DOSYANIZ 20MB İLE 4GB ARASINDAYSA BURAYI KULLANIN	Süper Uzun dosya modu Ölçütü KByte <input type="text" value="15000"/>
TAHMİNİ İŞ ZAMANI BOYAMA SIRASINDA İŞİN SÜRESİ TAHMİN EDİLİR. BU TAHMİNİDE DÜZELTME FAKTÖRÜ İLE İYİLEŞTİREBİLİRSİNİZ.	Tahmini iş zamanı Düzeltilme katsayısı <input type="text" value="1.600"/>
YENİDEN TAHMİNİ İŞ ZAMANI ÇALIŞMA ZAMANI TEKRAR HESAPLANIR	Yeniden Tahmini çalışma zamanı <input type="checkbox"/>
MAKRO DOSYA ADI MAKRO DOSYA ADI	Makro dosya adı <input type="text" value="ORNEKKAUCUK_"/>
KULLANICI MAKRO DOSYA ADI YENİ VERSİYON YÜKLENDİĞİNDE BU DOSYAYA DOKUNULMAYACAKTIR.	Kullanıcımakrodosya <input type="text" value="MAKRO.mac"/>

13-EL TEKERİ

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

El Tekerı

Tur başına pals

Sayıci

Hız [%]

A [%]

X1

X10

X100

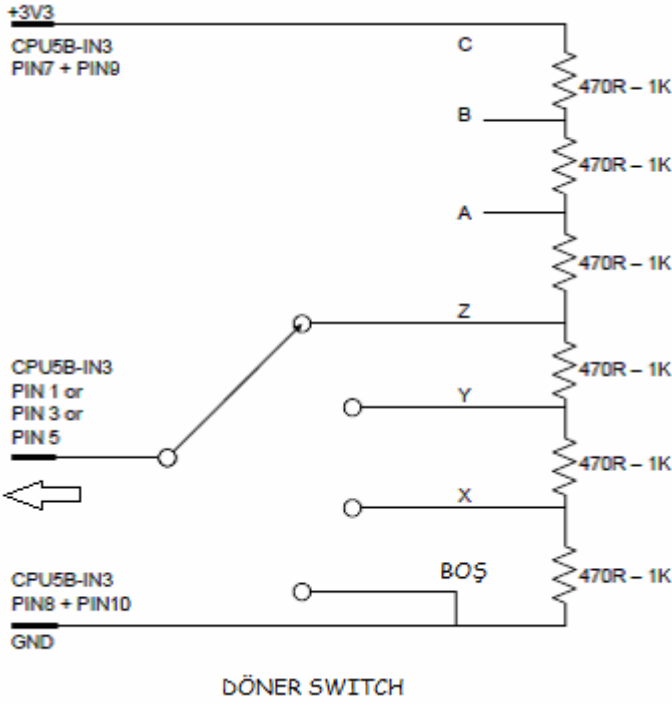
Eksen seçimi

Adım seçimi

TUR BAŞINA PALS	Tur Başına pals <input type="text" value="400"/>
TUR BAŞINA PALS SAYISI	
SAYICI	Sayıci <input type="text" value="0"/>
EL TEKERİNİN SAYMA ADEDİNİ GÖSTERİR	
HIZ (%)	Hız [%] <input type="text" value="50"/>
SEÇİLEN EKSENİN HIZ YÜZDESİNİ GÖSTERİR.	
A (%)	A [%] <input type="text" value="70"/>
SEÇİLEN EKSENİN İVME (RAMPA) YÜZDESİNİ GÖSTERİR.	
X1	X1 <input type="checkbox"/>
1 MİKRON SEÇİLİR / 0.001 mm	
X10	X10 <input type="checkbox"/>
10 MİKRON SEÇİLİR / 0.01 mm	
X100	X100 <input checked="" type="checkbox"/>
100 MİKRON SEÇİLİR / 0.1 mm	

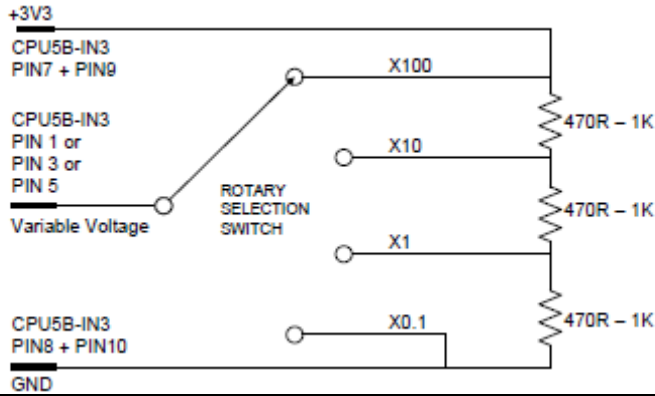
EKSEN SEÇİMİ

ANALOG GİRİŞLERDEN BİRİNİ AŞAĞIDAKİ GİBİ DÖNER SWITCH BAĞLADIĞINIZDA EKSENLERİ SEÇER.



ADIM SEÇİMİ

ANALOG GİRİŞLERDEN BİRİNİ DÖNER SWITCH BAĞLADIĞINIZDA ADIM SEÇER.



14-TRAFİK İŞIKLARI

LED RENKLERİ

Kırmızı NONE ▾

Sarı NONE ▾

Yeşil NONE ▾

KIRMIZI

SEÇİLEN ÇIKIŞLARI KIRMIZIYA BOYAR

NONE ▾
NONE
AUX1
AUX2
AUX3
AUX4
AUX5
AUX6
AUX7
AUX8
AUX9

SARI

SEÇİLEN ÇIKIŞLARI SARIYA BOYAR

NONE ▾
NONE
AUX1
AUX2
AUX3
AUX4
AUX5
AUX6
AUX7
AUX8
AUX9

YEŞİL

SEÇİLEN ÇIKIŞLARI YEŞİLE BOYAR

NONE ▾
NONE
AUX1
AUX2
AUX3
AUX4
AUX5
AUX6
AUX7
AUX8
AUX9

15- I/O TERS ÇEVİR

GİRİŞ/ÇIKIŞ TERS ÇEVİR

- Takım
- Su
- Sprey
- Sürücü Enable
- Takım-Yön
- Adım Darbe
- Bekle
- PWM1
- PWM2
- PWM3
- AuxOut1
- AuxOut2
- AuxOut3
- AuxOut4
- AuxOut5
- AuxOut6
- AuxOut7
- AuxOut8

- AuxIn1
- AuxIn2
- AuxIn3
- AuxIn4
- AuxIn5
- AuxIn6
- AuxIn7
- AuxIn8

İŞARETLENEN GİRİŞLER TERS ÇEVİRİLİR.

16-PROPLAMA

PARAMETRELERİN GÖRÜNÜŞÜ

PROPLAMA

Noktaları kaydet

Düdük sesi

Ev-4 girişini kullan

Beklenmeyen prop sinyali

Dosya

NOKTALARI KAYDET

DOKUNULAN NOKTALARI KAYDEDER.

Noktaları kaydet

DÜDÜK SESİ

DOKUNULDUĞUNDA SES ÇIKARTIR

Düdük sesi

EV-4 GİRİŞİNİ KULLAN

STANDART PROP GİRİŞİ YERİNE BU GİRİŞ KULLANILIR.

Ev-4 girişini kullan

BEKLENMEYEN PROP SİNYALİ BİLGİSİ

Beklenmeyen prop sinyali

DOSYA

NOKTALARIN KAYDEDİLECEĞİ DOSYANIN ADI. M30 GÖRÜLDÜĞÜNDE DOSYA KAPATILIR.

Dosya

17-KAMERA

Kamera

Seçilen kamera

Kamera açık

kamera ters

kamera aynala

Dönme (derece)

SEÇİLEN KAMERA BAĞLI OLAN KAMERALARDAN BİRİNİ SEÇER	Seçilen kamera <input type="text" value="0"/>
KAMERA AÇIK KAMERAYI AÇAR.	Kamera açık <input type="checkbox"/>
KAMERA TERS KAMERA GÖRÜNTÜSÜNÜ BAŞ AŞAĞI EDER.	kamera ters <input type="checkbox"/>
KAMERA AYNALA GÖRÜNTÜYÜ AYNALAR.	kamera aynala <input type="checkbox"/>
DÖNME GÖRÜNTÜYÜ BURAYA YAZILAN AÇI KADAR DÖNDÜRÜR.	Dönme (derece) <input type="text" value="0"/>